耐熱・耐薬品塗料

ﾌｼﾞ･ｶﾞﾝﾏｰＡＳ＃３００

（使用範囲　－４０℃ ～ ３００℃）

ガンマーケミカル株式会社

本社工場　 〒５８１－００７１　 大阪府八尾市北久宝寺２－１－４４
Tel ０７２９－２２－０８４１ Fax ０７２９－９１－３９５２

九州営業所 〒８１６－０８０７　 福岡県春日市宝町４－２３
Tel ０９２－５９１－６６６０ Fax ０９２－５９１－６４５７

耐熱・耐薬品塗料
フジ・ガンマー　ＡＳ＃３００　ブラック

特　長	☆ 鉄、非鉄金属への化学的接着性、防食性に優れている。 ☆ －４０℃～３００℃の温度に耐える。 ☆ 三管能性ビヒクル構成により高密度の架橋が行われ耐酸、耐アルカリ性に優れている。 ☆ シリコーン樹脂の優れた耐湿性、耐候性を備えている。 ☆ 耐油性、耐溶剤性に優れている。 ☆ 亜鉛メッキ鋼板に対する付着性に優れている。 ☆ ２液性で塗膜硬度強化により粉塵による耐摩耗性が優れている。		
種　類	エポキシ変性シリコーン樹脂塗料		
用　途	集塵機、ダクトの内面塗装 強度の耐油性を必要とする機器への内外面塗装 海洋条件下、高温多湿にされる機器への外面塗装		
性　状	色　調	灰黒色	
	比　重	１．０９±０．０５（２０℃）	
	混合比率	塗料液：硬化剤＝４：１（重量比）	
	加熱残分	５２．５±２ ％	
危険警告	引 火 点	２７℃	
	発 火 点	４８０℃	
	危険物表示	第４類　第２石油類	
	溶剤区分	第２種有機溶剤含有物	
塗装条件	下地処理	Ｓａ２．５（サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ）	
	希 釈 液	ガンマー　ＡＳ専用シンナー	
	希 釈 率	５％希釈	
	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス等	
	塗装可能温度	気温５℃以上	
	標準膜厚	２０μｍ／回	
	標準塗布量	１２５～１３０ ｇ／㎡／回（ハケ塗り） １３０～１４０ ｇ／㎡／回（エアレススプレー）	
	乾燥時間	指触乾燥　３０分以内　（２０℃　湿度 ４０～６０％） 硬化乾燥　１５０℃×３０分	
	塗装回数	４回	
	塗装間隔	６時間以上 ７２時間以内（２０℃）	
	用具の洗浄	用具の洗浄にはラッカーシンナーなどをご使用ください。	
荷　姿	５ ｋｇセット、 １５ ｋｇセット		

○ 耐熱耐酸性能試験

１．試験の方法

１００℃から４００℃までの５０℃間隔の各温度にて１７時間連続加熱し、次に塗膜表面に１０％塩酸、１０％硫酸を７日間連続接触させた。
この操作を１サイクルとして１０サイクルまでくりかえし行い、肉眼で判定できる大きさ（０．２㎜φ以上）のブリスター（ふくれ）を生じた時点までのサイクル数および日数を数えこれに点数を与えて相対評価を行った。

２．テストピース作成条件

テストピース　ＳＰＣＣ－ＳＢ　（みがき軟鋼板）７０×１５０×１㎜
　　　　　　　ＭＩＢＫ、キシレン混合溶剤にて脱脂

塗装および乾燥条件

塗料：硬化剤＝４：１（重量比）　　熟成時間　１時間
希釈率　ＡＳ専用シンナーにて　５％　（重量％）
塗装方法　　エアースプレー
塗装間隔　２４時間　　塗装回数　４回　　乾燥－常温乾燥
仕上がり乾燥膜厚　　６４～７６μ
塗装後乾燥時間　７日　（テスト開始まで）

３．試験装置　　加熱装置　電気マッフル炉
　　　　　　　　耐酸試験装置　（塗膜耐食試験器）

４．耐熱耐酸性能試験条件

イ．１００℃から５０℃間隔で４００℃までの各温度について、予めその温度に設定した電気炉にテストピースを入れ１７時間キープし電気炉から取り出し空冷する。

ロ．上記のテストピースを耐食試験器にセットし１０％塩酸、１０％硫酸、を注液口より入れ塗膜表面に接した状態とする。

ハ．この状態で毎日２回塗膜を観察しながら常温下に７日間置く。（図２）

ニ．上記のイ．～ロ．までの操作を１サイクルとして最高１０サイクルまでくりかえし試験を行なった。
また、１７時間の加熱に３点を与え耐酸試験１日につき１点とし、１サイクルを１０点とする。（図３）

ホ．試験の途中で直径０．５㎜以上のフクレ、クラック、ハガレ、その他の異常を生じた時点を終点とし、その直前までの点数を合計して評価点とした。（最大１００点）

（図２）　常温下での耐酸試験は100日連続でテストし1日当たり1点として最大100点とした。

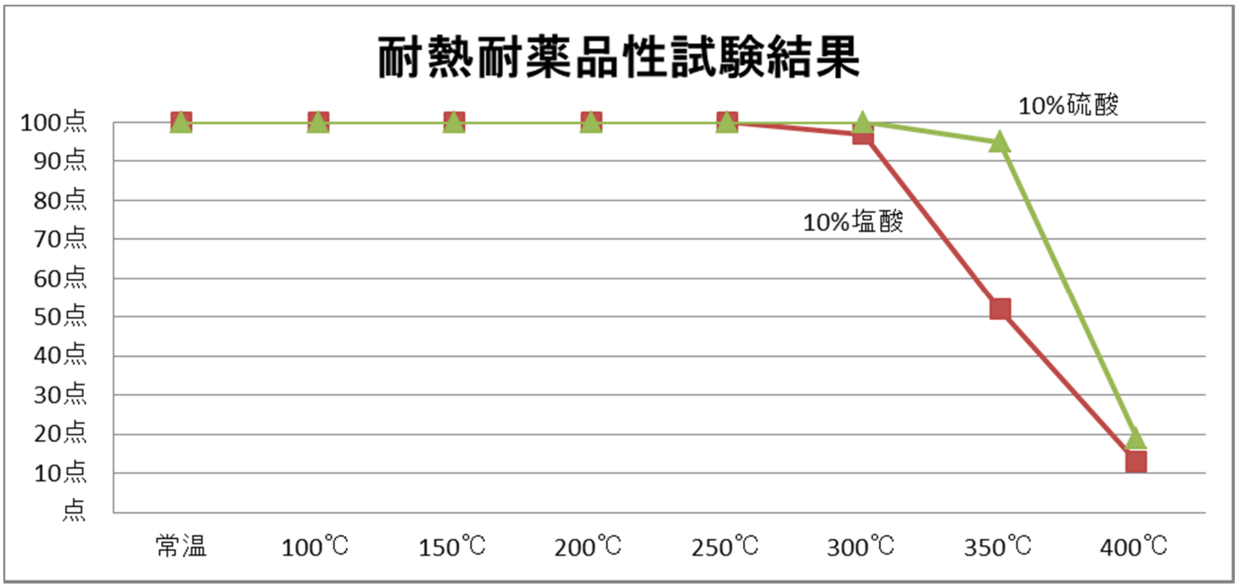
日数	1日	2日	3日	4日	5日	・・・・・・・・・・・・・・・・・	100日
点数	1点	2点	3点	4点	5点	・・・・・・・・・・・・・・・・・	100点
	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 合計100点満点 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・						

（図３）

←・・・・・・・・・・・・・・・・第1サイクル・・・・・・・・・・・・・・→		←・・・・・・・・・・・・・・・・第2サイクル・・・・・・・・・・・・・・→	
17時間加熱	7日間接触試験（1日1点）	17時間加熱	7日間接触試験（1日1点）
3点	1点　・・・・・・・・　7点	3点	1点　・・・・・・・・　7点
←　・・・・・・・・・・・・合計10点・・・・・・・・・・・　→		合計10点	

５．耐熱耐酸性能試験結果

	常温	100℃	150℃	200℃	250℃	300℃	350℃	400℃
10%塩酸	100 点	100 点	100 点	100 点	100 点	97 点	52 点	13 点
10%硫酸	100 点	100 点	100 点	100 点	100 点	100 点	95 点	19 点



塗　装　工　程　表

工　程				
素地調整	Ｉ．Ｓ．Ｏ－Ｓａ２．５ （Ｓ．Ｓ．Ｐ．Ｃ－Ｓ．Ｐ－１０　　、　　Ｓ．Ｉ．Ｓ－Ｓａ２．５） 砂、グリット（鋼砕粒）、ショット（鋼粒）を用い、ブラスト法によって、全ての油、グリース、汚物、ミルスケール、錆、腐食生成物、塗料及びその他の異物質を完全に除去しホワイトメタルに近い程度、全ての汚物が単位面積９５%以上について完全に除去する			
塗　装	塗 料 の 調　整	膜厚 μｍ	塗布量 g/㎡	塗装間隔
１次塗装	ＡＳ＃３００　ブラック 塗料液８０部と硬化剤２０部を混合撹拌し２時間静置熟成させた後 ＡＳ専用シンナーにて１０～２０%希釈して１５±５秒（ＦＣ＃４）に調節する。 粘度を下げて素地によく浸透させる	１５	刷毛 ６０～６５ スプレー ６５～７０	６時間～ ７２時間
２次塗装	ＡＳ＃３００　ブラック 塗料液８０部と硬化剤２０部を混合撹拌し２時間静置熟成させた後 ＡＳ専用シンナーにて５～１０%希釈して２０±５秒（ＦＣ＃４）に調節する。	２０	刷毛 １２５～１３０ スプレー １３０～１４０	６時間～ ７２時間
３次塗装	〃	〃	〃	〃
４次塗装	〃	〃	〃	

※膜厚、塗布量は標準数値です。塗装物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗物温度希釈率により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。

「フジ・ガンマーＡＳ＃３００　２液型塗料の注意事項」

１．　塗料は化学製品であるため指定されたもの以外に手を加えることは禁物です。

２．　塗料と硬化剤は均一になるまで十分に混合撹拌し、２時間静置熟成させてください。

３．　硬化剤を混合した塗料の可使時間は、気温２０℃で４８時間、３５℃で２０時間です。
可使時間内に使用してください。

４．　硬化剤の混合量、塗装間隔、熟成時間、可使時間、膜厚は所定の数値を厳守してください。

５．　下げ缶などに小分けする場合は、十分均一な状態に混合撹拌されたものを小分けし、使用する下げ缶などは塗料別に清浄なものを使用してください。

６．　ＥＳ・ＡＳ専用シンナーによる希釈量は、硬化剤混合後の塗料粘土が時間の経過とともに増粘しますので、その時の粘度に応じて適度に希釈してください。

７．　塗料の混合撹拌、取り扱いは危険な場所から離れた換気のよい場所で行い、塗料容器及び使用中の容器には、ふたをするようにしてください。

８．　塗料液には第２石油類、硬化剤及びシンナーには第２石油類、第２種有機溶剤を含みますので、取り扱い、運搬、貯蔵を管理することが必要です。

９．　塗装時及び塗料の保存、取り扱い時には、換気を十分に行い火気厳禁とします。

１０．塗装用具、容器類は他の商品とは併用しないでください。